

Work Order ID 59768-2

Thursday, June 10, 2010 2:46:59 PM

SPLIT



Page 1

Item ID: D206-508-011

Accept



Setup

Start



Revision ID:

Item Name: Antenna Mount

Stop



Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 200



Cust Item ID:

Required Date: 7/5/2010 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: *P*

Date: 10/6/10

Tooling:

Date:

Run

Start



QC: _____

Date: _____

SPC (Y/N): _____

Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #
Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D206-508

Rev B2

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Document Control

Memo

0.00

Photocopy paperwork & type labels as per PPP D206-508-011 CHG001

S. W. S. 1/21

HJ for BG 10/07/16

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Purchasing

Memo

0.00

Issue P/O: 12067

Make as per Dwg D206-508-041 (Mold DT8499)

Supplier: Delastek.

DART requires certification of conformity And copy of process sheet.

120

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Ensure certificate of confromity is attached and Process Sheet

CL 10/6/11

(5)

Copy 1/2
Copy 1/3

Work Order ID 59768



Page 2

Thursday, June 10, 2010 2:46:59 PM

Item ID: D206-508-011

Accept



Setup

Start



Revision ID:

Item Name: Antenna Mount

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/5/2010 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Approvals:	Process Plan:	Date:	Tooling:	Date:	Run
	QC:	Date:	SPC (Y/N):	Date:	Stop

Start



Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130 	QC6- Inspect dimensions to drawing QC Quality Control	0.00 0.00	S106715			(73)			
140 	Pick Kit Packaging Packaging	0.00 0.00				<i>10/10/10</i>	(3)		
150 	QC4- 100% Inspect kits for completeness QC Quality Control	0.00 0.00	S106721			(73)			

Work Order ID 59768

Thursday, June 10, 2010 2:46:59 PM



Page 3

Item ID: D206-508-011

Accept

Revision ID:

Item Name: Antenna Mount

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/5/2010 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run

Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/
Work Center ID

160

Operation
DescriptionSet Up/
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

Packaging

Packaging

0.00

Packaging

Memo

0.00

Identify and pack for shipping as per PPP D206-508-011

Location:

PPP Rev: *D*

170



QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

QC

Quality Control

Memo

0.00

10/07/21 (3)
10/07/22 HJ
MF 10-7-21

Picklist Print

Thursday, June 10, 2010 2:47:02 PM

Page 1

Work Order ID: 59768



Parent Item: D206-508-011



Parent Item Name: Antenna Mount

Start Date: 6/10/2010

Required Date: 7/5/2010

Comments: IPP Rev:C 02.05.06 Re-format to purchase at Delastek NG

Start Qty: 2.00

Required Qty: 2.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
AN960JD6	NAS1149DN632	Purchased	No			120	Each	782.0000	24	48			



Washer

D206-508-041P



GPS Antenna Mount

MS21042L06



Nut

MS35206-233



Screw

				<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>					
				ST347		782							
					104537	782							
						150	Each	0.0000	1	2			
				<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>					
				ST300		231							
					114330	81							
					114494	50							
					114784	100							
				<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>		<u>Loc Code</u>					
				ST294		503							
					13441	503							

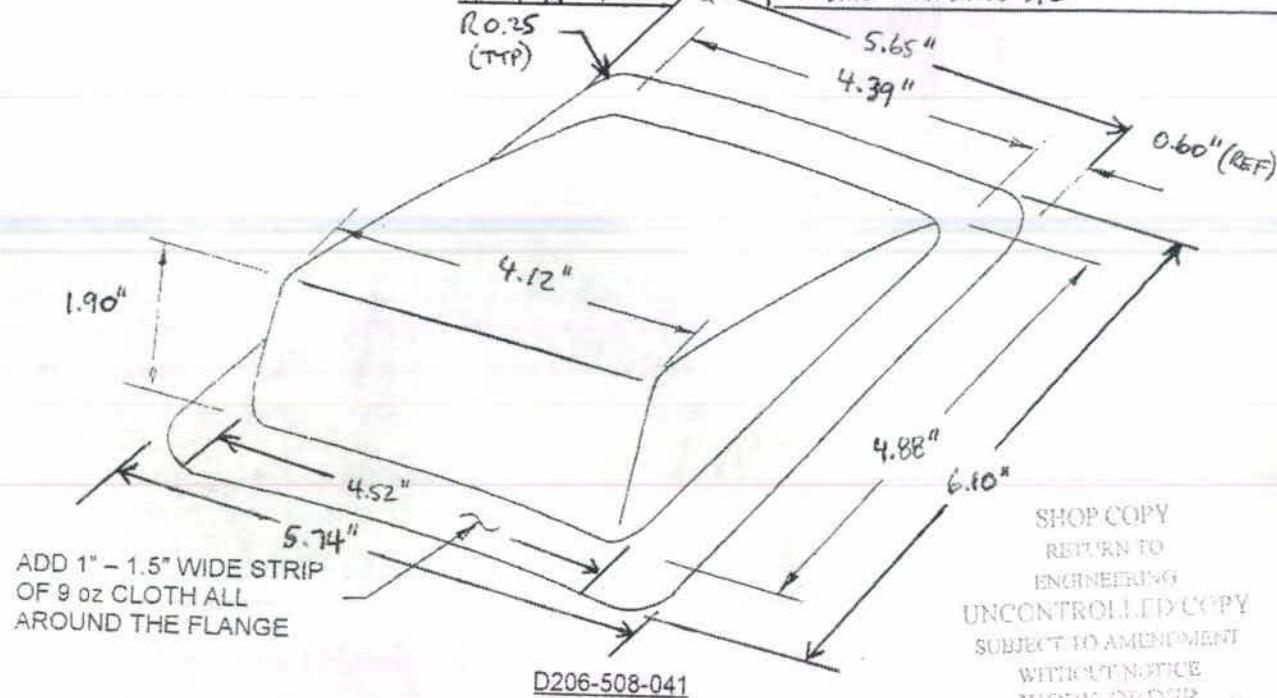
104537
59768
12/24
M14184
Peach/20 (3)
13441

DART

DA COPY
CENTRE

DESIGN JB	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>#</i>	APPROVED <i>CD</i>	DRAWING NO. D206-508-041	REV. B SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.04	TITLE ANTENNA MOUNT	SCALE NTS	

RELEASED
02.04.04 *#*



SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. *59768*
BS-A-6-00

NOTES:

1. SEE DT8499 FOR TOOL AND MOLD SCHEDULE
2. LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
3. MATERIALS:

RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)

GELCOAT: GEL # 944W005

PRIMER: DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S OR 1104-S

4. MAIN LAYUP:

GELCOAT

9oz SATIN

9oz SATIN

RESIN (35%-45% BY WEIGHT)

GREY PRIMER — APPLY TO ALL SURFACES OF PART

5. TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

B2

B2

Copyright © 2000 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



Dart Aerospace Ltd.
1270 Aberdeen Street
Hawkesbury, ON K6A 1K7
Tel: 613 632 9577
Fax: 613 632 1053

PO REPRINT

Purchase Order ID PO12067

Purchase Order Date 6/11/10

PO Print Date 6/22/10

Page Number 1 of 1

Order From : VU-DEL003

DELASTEK INC
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 123

REvised \$

GRAND-MERE, QC G9T 5K7
CA

Contact Name	Buyer	Chantal Lavoie
Vendor Phone	Requisition Nbr	
Vendor Fax	Tax Resale Nbr	10127-2607
Vendor Account Nbr	Terms	Net 30
	Currency	USD
	FOB	

Ship To : DART AEROSPACE LTD 1270 ABERDEEN
HAWKESBURY, ON K6A 1K7
CANADA

Line Nbr	Reference	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req. Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	Extended Price
	Revision ID						
	Vendor Part Number						
1	D206-508-041P	GPS Antenna Mount	7/14/10 Yes	5.00 Each	Purolator ground	\$85.0000	\$425.00
		Special Inst:	AS PER DWG D206-508 REV.B (MOLD DT8499) B59768				
						PO Total:	\$425.00

CERTIFICATE OF CONFORMITY
REQ'D UPON DELIVERY

MATERIAL CERTIFICATION
REQ'D UPON DELIVERY

No substitution or deviation without
consent.
Certificate of Conformity or Material
Certification required when applicable

Change Nbr: 2

Change Date: 6/22/10



AERONAUTIQUE

Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can ** Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33944
Customer #	DART US

Ship to:
DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #	
14/07/2010	11/06/2010	14424	Chantal Lavoie	PO12067		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		
3	0	3	DKC134-0002	GPS Antenna Mount D206-508-041P B59768 DWG: D206-508-041 REV. B Référence DKA362-0003 <u>No. série</u> B59768. B 59768 B59768		
				<u>No. lot</u> 27120 27120 27120		
				<i>S</i> <i>10/07/15</i>		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Linda Lacelle

 Cust. Adm. Quality Ship.

Quality department

AQ-357

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:25
 Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin : GPS ANTENNA MOUNT
Numéro Job : 27120	Numéro Article : DKC134-0002
Numéro Soumission : 4136	Numéro Dessin : D206-508-041
Numéro B.A. :	Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2010-06-14	Révision dessin : B
Prsht Rev. : NC	Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510
Prem. fois : -	Date Dûe : 2010-06-21
Job précédente :	Qté: 1
Écrit par : _____	UdM: UNITE
Vérifié & Approuvé par : _____	
Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D206-508-041 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0003 N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0002	

B 59768

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier dans DKA à partir de la
 Rév.: 08 de DKC
 N° I.G. 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
Commentair Qty.:	0.01 UNITE(s)/Unit	Total : 0.04 UNITE(s)
	FREKOTE 3,78L 44-NC	N° de lot : _____
2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs		
Préparation du moule		
Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air.		
Note : Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tous contaminants à l'aide de frekote PMC, PMC plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.		
Appliquer 2 couches de frekote 44-NC à l'aide d'un chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.		
Quantité : 2 Date : 28-6-10 Sceau : 		

3.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.:	0.0032 GALLON(s)/Unit	Total : 0.0128 GALLON(s)
Catalyst N° DDM-9	N° de Lot :	1-22176-1

Date: Lundi, 2010-06-14 14:45:20
Utilisateur: marc.dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27120

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT
Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
Commentair Qty.: 0.063 KILOGRAMME(s)/Unit		Total : 0.252 KILOGRAMME(s)
		Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
5.0	AC0747	Acetone
Commentair Qty.: 0.004 KILOGRAMME(s)/Unit		Total : 0.016 KILOGRAMME(s)
		Acetone
6.0	SORTIE MATÉRIEL	Sortir le matériel du magasin

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la préparation du matériel pour la production.

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% d'Acétone.

30-6-10
Date : 28-6-10 Sceau : 34

7.0 GEL COAT Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Application du Gel Coat

À l'aide d'un fusil à peinture, appliquer une couche entre 15 et 20 millième de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-0499 et laisser sécher pendant un minimum 12 heures avant de faire le lay-up mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le Gel Coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire et le temps de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, afin d'éviter que le tissus ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que le rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. (Visuel du Gel Coat)

Quantité : 2 Date : 30-6-10 Sceau : 34

8.0 AMB0214 9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 0.1 VERGE(s)/Unit Total : 0.4 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish N° de Lot: i-26697-1

Date: Lundi, 2010-Jun-14 14:43:26
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27120

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT
Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
9.0	PRÉPARATION.	Préparation du matériel
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs</p> <p>Préparation du matériel</p> <p>Tailler le matériel selon les dimensions requises selon le dessin.</p> <p>Autocontrôle de fabrication selon le dessin.</p>		
<p>Quantité : <u>4</u> Date: <u>28 Juin 10</u> Sceau : </p>		
10.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
<p>Commentair Qty.: 0.036 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.144 KILOGRAMME(s)</p> <p>Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: <u>1-27663-1</u></p>		
11.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
<p>Commentair Qty.: 1.0000 GALLON(s)/Unit Total : 4.0000 GALLON(s)</p> <p>Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: <u>1-22176-1</u></p>		
12.0	LAMINAGE	Faire le laminage
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs</p> <p>Faire le laminage :</p> <p>S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs.</p> <p>Inscrire les informations suivantes : Humidité : <u>42%</u> <u>35%</u></p> <p>Température: <u>72.7</u> <u>68.5 °F</u></p> <p>Heure: <u>12:00</u> <u>1:00</u></p> <p>Date: <u>29 Juin 10</u> <u>30 Juin 10</u></p>		
<p>Quantité : <u>2</u> Date: <u>29 Juin 10</u> Sceau : <u>30 Juin 10</u> </p>		
13.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs</p> <p>Démoulage de la pièce en faisant bien attention de ne pas l'endommager.</p>		

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:26
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT

Numéro Job: 27120

Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Autocontrôle de fabrication. (Visuel)

1101/10



Quantité :

Date 30 Jun 10

Sceau : 7

14.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Trimage de finition.

Nettoyer tous résidus de frekote restant sur la pièce à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Faire le trimage de la pièce selon le dessin à l'aide du trimjig N° DKG 362-595.

Sabler toutes les surfaces à l'aide de papier sablé Grit entre 120 et 320 et nettoyer à l'aide d'un chiffon imbibé d'acétone.

Faire le remplissage au besoin selon l'instruction de travail Tec-72.

Autocontrôle de fabrication. (visuel et dimensionnel selon le dessin)

Quantité : 4

Date : 1101/10

Sceau : 65

15.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.0119 UNITE(s)/Unit Total : 0.0476 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot : 1-26575-4

16.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0238 UNITE(s)/Unit Total : 0.0952 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot : 1-26804-2

17.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Application primer selon I.G. 0008

Quantité : 4

Date : 05/07/10

Sceau : 10

Quantité : 4

Date : 05/07/10

Sceau : 10

Quantité : _____

Date : _____

Sceau : _____

Quantité : _____

Date : _____

Sceau : _____

Date: Lundi, 2010-06-14 14:43:26
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 27120

Nom Dessin: GPS ANTENNA MOUNT
Numéro Article: DKC134-0002

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
18.0	INSPECTION	Inspection générale
	Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Inspection générale Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.
	Quantité : 4 Date : 7 juillet 10	Sceau :
19.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indélébile
	Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs Faire l'identification et l'emballage de la pièce : N° de pièce D206-508-041 N° de Work Order : # 27120 L'identification doit être vers l'intérieur.
	Quantité : 4 Date : JUL 06 2010	Sceau :

25.2 WEIGHT AND BALANCE

REFERENCE ONLY

Installation	Weight	LATERAL		LONGITUDINAL	
		Arm	Moment	Arm	Moment
D206-508-011 Antenna Mount	0.25 lb 0.11 Kg	0.0 in 0.0 m	0.0 in-lb 0.0 m-Kg	185.0 in 4.70 m	46.3 in-lb 0.52 m-Kg

25.3 PARTS LIST

Qty -011	Part Number	Description
X	D206-508-011	ANTENNA MOUNT INSTALLATION
1	D206-508-041	ANTENNA MOUNT
12	MS35206-233	SCREW
12	MS21042-06	NUT (or MS21042L06)
24	AN960JD6	WASHER

• COPYRIGHT © 2000 BY DART AEROSPACE LTD..
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED
OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

Revision: 0

25-00-00

Page 5 (6 blank) of 6